Bedienungsanleitung

Trennmaschine
KT 150-CE



Maschinen-Nr. 377. __________

Baujahr ____________

Ausführung 1

Anton Wimmer Maschinenfabrik GmbH • Telefon (08191) 665-0 • Telefax (08191) 66520
e-mail:.vertrieb@anton-wimmer.de   Internet: www.anton-wimmer.de

Bedienungsanleitung

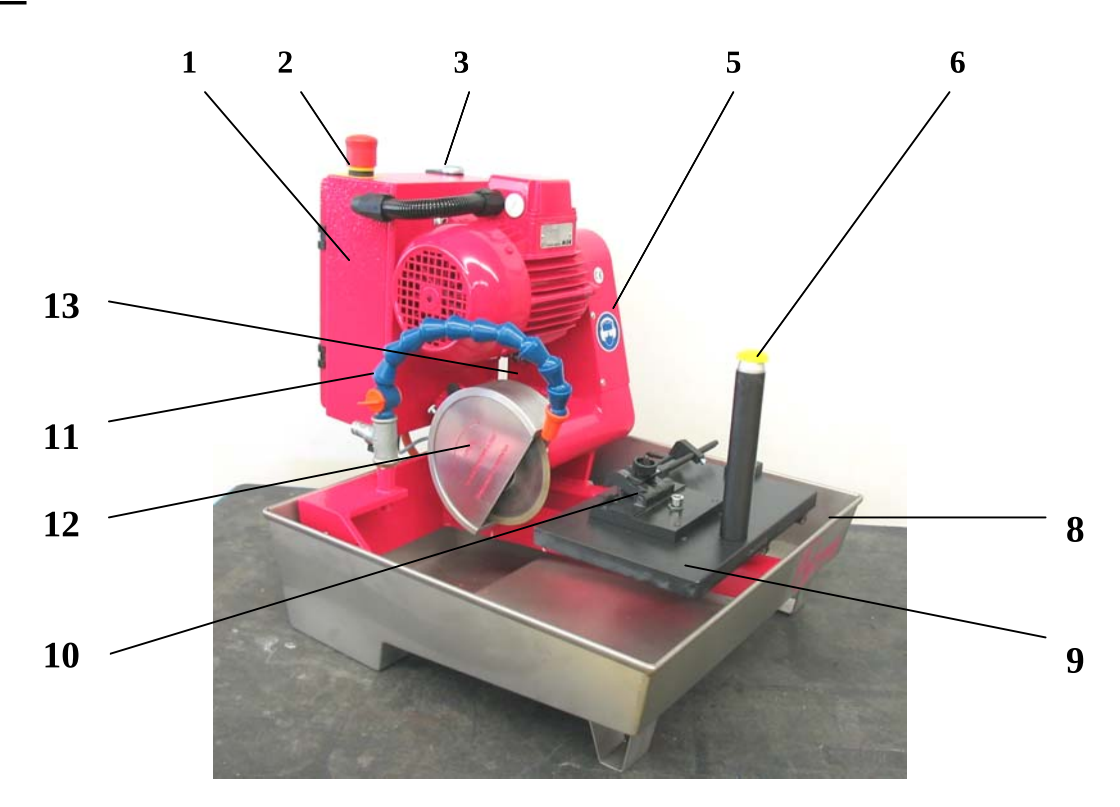
Trennmaschine KT 150-CE

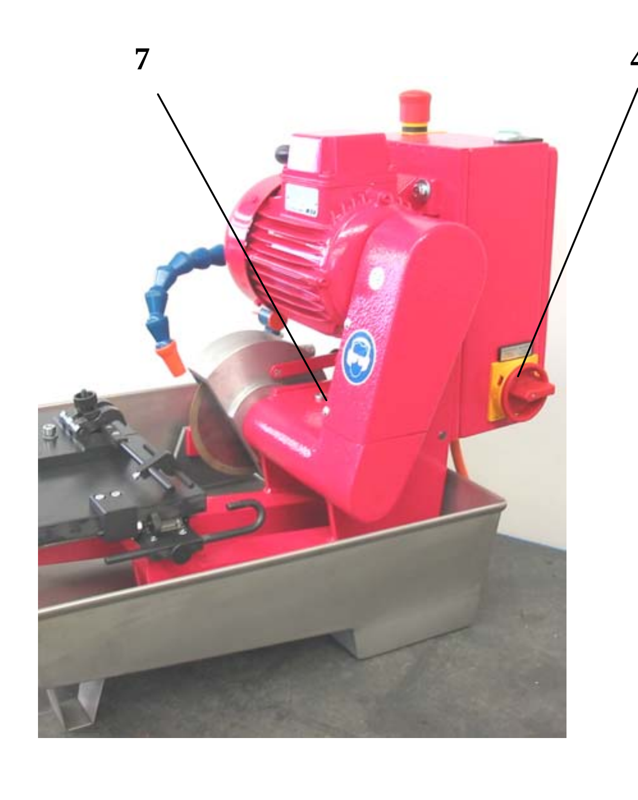
Inhaltsverzeichnis

Bedienungsanleitung

Trennmaschine KT 150-CE

Übersicht





1	Schaltkasten
2	NOT – AUS
3	Taste STEUERUNG
4	Hauptschalter
5	Riemenschutz
6	Taste MOTOR EIN
7	Spindelklemmung
8	Wasserwanne
9	Arbeitstisch
10	Doppel –Spannvorrichtung
11	Kühlmittelzufuhr
12	Einstellbarer Scheibenschutz
13	Riemen - Spannschrauben

Bedienungsanleitung

Trennmaschine KT 150-CE

Hinweise und Gebrauch der Maschine

Allgemeine Hinweise

Vor dem Aufstellen und der Inbetriebnahme der Maschine bitte sorgfältig lesen und die angegebenen Anweisungen befolgen!

Lesen Sie unbedingt die gesamte Betriebsanleitung, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen. Sie vermeiden eine falsche Handhabung der Anlage. Die Betriebsanleitung soll erleichtern, die Maschine kennen zu lernen und ihre bestimmungsgemäßen Einsatzmöglichkeiten zu nutzen. Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, um die Maschine sicher und sachgemäß zu betreiben. Ihre Beachtung hilft Gefahren zu vermeiden, Verschleiß, Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern und die Zuverlässigkeit und Lebensdauer der Maschine zu erhöhen.

Die Betriebsanleitung möglichst an der Maschine griffbereit aufbewahren!
Ergänzend zur Betriebsanleitung allgemeine, gesetzliche und sonstige verbindliche Regelungen zur Umfallverhütung und zum Umweltschutz beachten und anweisen!
Derartige Pflichten können z. Bsp. auch der Umgang mit Gefahrenstoffen oder das tragen von persönlicher Schutzausrüstung sein.
Das mit Tätigkeiten an der Maschine beauftragte Personal muss vor Arbeitsbeginn die Betriebsanleitung gelesen haben.

Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Die Maschine ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Dennoch können bei Ihrer Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers, Dritter oder Beeinträchtigungen der Maschine und anderer Sachwerte entstehen.
Maschine nur in technisch einwandfreien Zustand betreiben. Insbesondere Störungen, welche die Sicherheit beeinträchtigen können, umgehend beseitigen.

Diese Trennmaschine darf ausschließlich zum Trennen von harten Werkstoffen wie Hartmetall, HSS, Glas, Kohlefaser u. ä. unter Verwendung der entsprechenden Trennscheiben wie Diamant, CBN oder Korund verwendet werden!

Betrieb ohne Kühlemulsion zerstört die Trennscheiben und setzt gesundheitsschädliche Feinstäube frei!

Der Trenner darf nur in trockenen, frostfreien Werkräumen mit ebenem, festem Boden betrieben werden.

Sicherheitshinweise

Bei längerem Arbeiten mit dem Trenner empfehlen wir das Tragen von Schutzbrille und Gehörschutz.

Not-Aus

Der Not-Aus-Schalter (Übersicht Pos. 2) befindet sich exponiert links oben auf dem Schaltkasten. Bei Störungen oder Unfällen setzt ein Druck auf NOT AUS die elektrische Anlage und die Steuerung außer Betrieb.
Zur Fortsetzung des Betriebs ist der Not-Aus-Schalter durch Ziehen zu entriegeln und die Steuerung durch Druck auf die Taste STEUERUNG (Übersicht Pos. 3) neu zu starten.

Fehlersuche im Störfall

Bei elektrischen Fehlern ist auf jeden Fall der Hauselektriker oder eine andere dafür ausgebildete oder eingesetzte Person zu verständigen! Versuchen Sie nicht selbst, den Fehler zu finden!

Vor Öffnen des Schaltkastens und bei Trennscheibenwechsel Hauptschalter (Übersicht Pos. 4) auf 0-OFF stellen und gegebenenfalls Netzstecker ziehen.

Bei mechanischen Fehlern zuerst alle Teile und eingesetzten Vorrichtungen säubern und auf ihre korrekte Funktion prüfen (feste Klemmung, saubere Auflage, evtl. Zerlegen der Klemmvorrichtungen). Dann den Arbeitsgang wiederholen.

Garantiebestimmungen und Haftungsausschluss

Schäden und Unfälle, die durch Trennen nicht vorgesehener Werkstoffe, Verwendung nicht vorgesehener Trennmittel oder unsachgemäßen Betrieb hervorgerufen werden, fallen nicht zu Lasten des Herstellers und lassen eventuelle Garantieansprüche erlöschen!

Bedienungsanleitung

Trennmaschine KT 150-CE

Aufstellen und Inbetriebnahme

Auspacken

Viele unserer Kunden nutzen unser Angebot, die Maschine anzuliefern, aufzustellen und die zukünftigen Bediener an Ihrem Arbeitsplatz einzuweisen.

Diese Einweisung ersetzt jedoch nicht das sorgfältige Studium dieser Betriebsanleitung in allen Punkten!

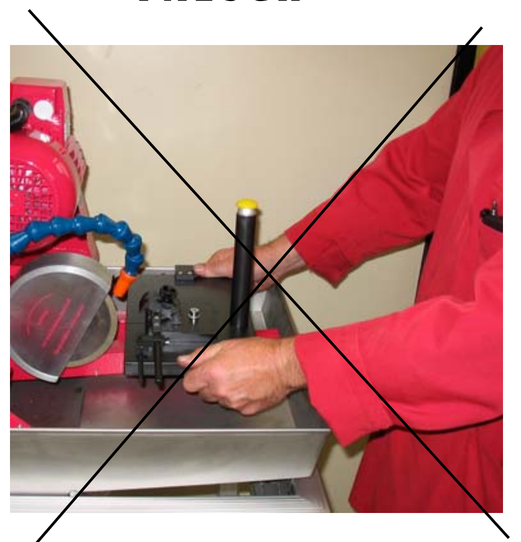
Sollten Sie die Maschine nicht von uns persönlich geliefert bekommen, beachten Sie bitte die Aufstellhinweise:

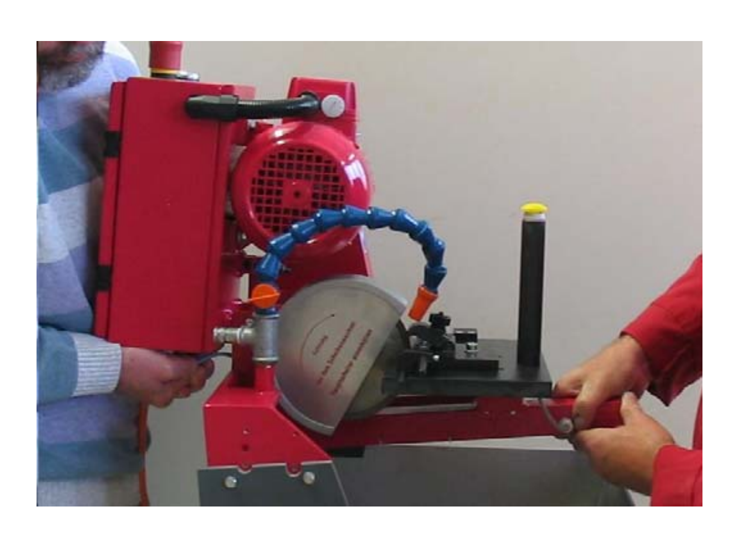
Die Maschine wird auf einer speziellen Holzpalette geliefert, welche Beschädigungen durch den Transport verhindert.

Um Beschädigungen an der Maschine zu verhindern, vermeiden Sie bitte, das Gerät am Arbeitstisch hochzuheben

F A L S C H







- Heben Sie das Gerät an einer Seite am Schaltschrank und an der anderen am Grundgestellholm.

Aufstellen

Der Kleintrenner KT 150 ist als Tischgerät ausgelegt, also durch seine kompakten Außenabmessungen leicht zu transportieren und aufzubewahren, wenn er nicht benutzt wird. Wir empfehlen jedoch, dem Gerät einen dauerhaften Standplatz zuzuweisen.

Das Gerät benötigt als Standplatz möglichst eine Werkbank oder einen stabilen Tisch, Idealerweise mit einer Arbeitshöhe von 85-90 cm. Die Fläche sollte eben, waagerecht und möglichst wasserunempfindlich sein.

Bedenken Sie bei der Auswahl bitte das Gewicht von ca. 58 kg (betriebsbereit).

Stellen Sie die Wasserwanne (Übersicht Pos. 8) mit der Vertiefung nach hinten an ihren vorgesehenen Platz. Der Trenner selbst wird nun vorsichtig in die Wanne gestellt, so dass die hinteren Kunststofffüße in der Vertiefung der Wanne stehen und der vordere Fuß auf der Ablaufschräge aufliegt.
Der Trenner sollte ungefähr in der Mitte der Wanne stehen und mit den Kunststofffüßen an der Rückwand anliegen, um einen sicheren Stand zu garantieren.

Bedienungsanleitung

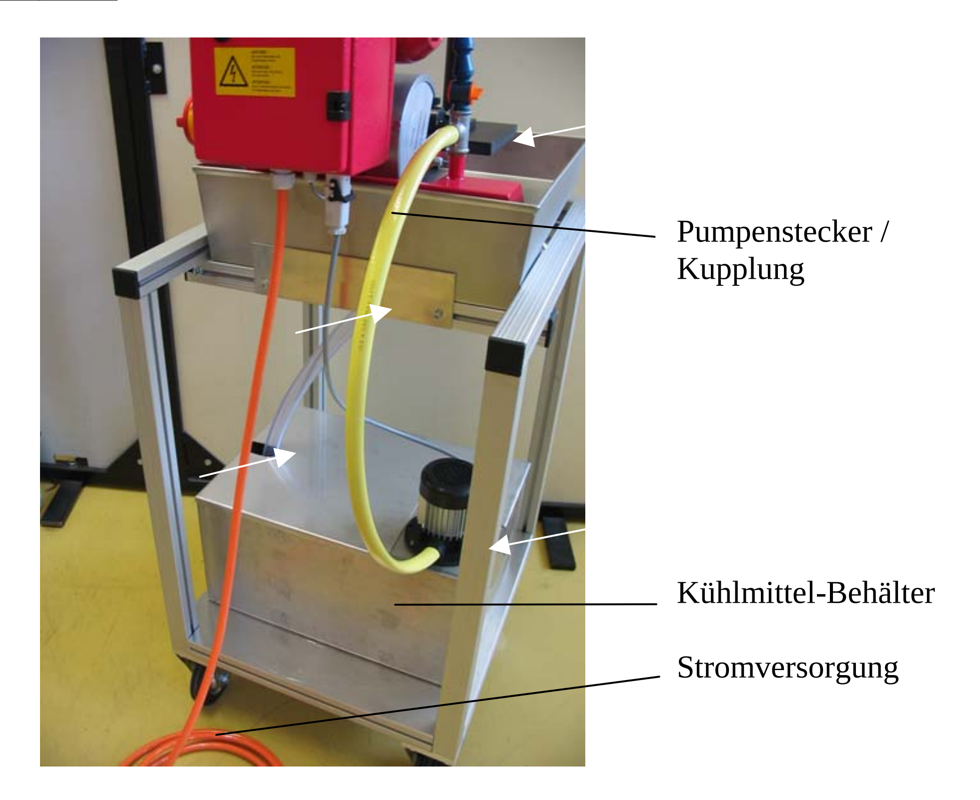
Trennmaschine KT 150-CE

Maschine betriebsbereit machen

KT 150 ohne Tischgestell

- Füllen Sie die Wasserwanne mit ca. 8 Liter Kühlemulsion.
- Das Gerät benötigt zur Stromversorgung eine normale 400V/50Hz-Drehstromsteckdose.
- Stecken Sie das Gerät ein und überprüfen Sie den korrekten Sitz des Steckers in der Dose.
- Stellen Sie den Hauptschalter auf der rechten Seite des Schaltkastens (Übersicht Pos. 4) auf 1 – ON und betätigen Sie den Taster STEUERUNG (Übersicht Pos. 3).
- Zur Anzeige der Betriebsbereitschaft leuchtet im Taster nun eine grüne Kontrolllampe.

KT 150 mit Tischgestell

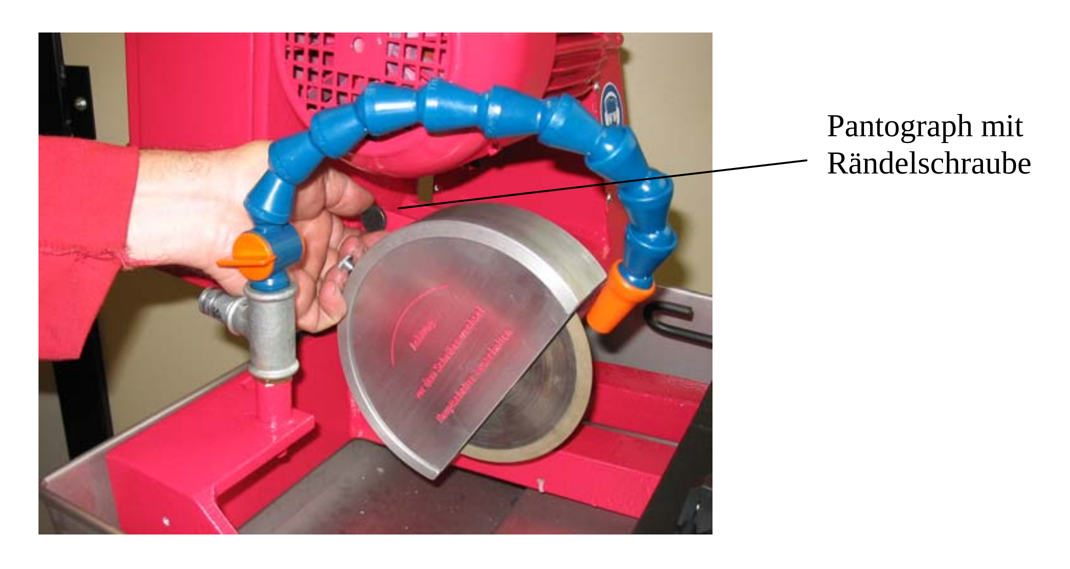


- Füllen Sie die den Kühlmittel-Behälter mit ca. 30 Liter Kühlemulsion.
  Der gefüllte Behälter mit 30 l Kühlemulsion gibt der Maschine mit 90 kg
  die nötige Standfestigkeit und sorgt für einen tiefen Schwerpunkt.
- Befestigen Sie den Zu- und Ablaufschlauch (siehe Bild oben)
- Überzeugen Sie sich vom korrekten Sitz der Schlauchanschlüsse!
- Pumpenstecker an Kupplung aufstecken (siehe Bild oben); Auf Codierung achten!
- **Anschließend verfahren Sie bitte weiter wie bei „KT 150 ohne Tischgestell“ beschrieben**

Arbeiten mit der KT 150

Trennscheibenschutz Einstellen, Öffnen und Schließen

Trennscheibenschutz Einstellen



Die Neigung des Trennscheibenschutzes ist einstellbar

- Hierzu lösen Sie leicht die Rändelmutter, die die beiden Arme des angebrachten Pantographen (Hebelage) klemmt.
- Der Schutz lässt sich nun drehen. Er sollte so eingestellt werden, dass weder Werkstück noch Tisch während des Schneidens anstoßen können, jedoch möglichst nah an das Werkstück heranreichen, um seine Schutzfunktion zu erfüllen.



Nach dem Einstellen die Rändelschraube wieder fest anziehen!

<u>Trennscheibenschutz Öffnen und Schließen (Seite 10 ff.)</u>

Vor Öffnen des Scheibenschutzes Hauptschalter ausschalten!

- Lösen Sie die Halteschraube auf der Oberseite des Scheibenschutzes.
- Drehen Sie die untere, gerade Kante des Deckels um ca. 45° schräg nach hinten bzw. links. Nun können Sie den Deckel aus der Ringnut entnehmen.

Achten Sie beim Schließen darauf, dass die gravierte Seite des Deckels außen liegt und dass die Halteschraube wieder geschlossen wird, um ein Verrutschen des Deckels zu verhindern.

Halteschraube bitte nicht zu fest anziehen!

<u>Montage der Trennscheiben (Seite 10 ff.)</u>

- Die Trennscheibenflansche haben eine Befestigungsschraube M6x20mm in der Mitte und zusätzlich einen Mitnehmerstift außerhalb der Mitte.
- Öffnen Sie den Deckel des Scheibenschutzes.
- Legen Sie den Trennscheibenflansch auf die Planfläche der Trennspindel und ziehen Sie die Befestigungsschraube mit dem mitgelieferten Griff - Inbusschlüssel Größe 5 leicht an.
- Achten Sie darauf, dass der Mitnehmerstift in die Bohrung der Trennspindel passt, und ziehen Sie dann die Befestigungsschraube ganz an.

Sie benötigen hierbei keine großen Kräfte, da der Mitnehmerstift den Kraftschluß auf jeden Fall sicherstellt!

- Der Stift sorgt einerseits für die Mitnahme des Scheibenflansches und garantiert andererseits die richtige Lage des Flansches, was einen optimalen Planlauf der Trennscheibe ermöglicht.
- Betätigen Sie **kurz** den Pilzschalter auf dem Bedienhebel, um die Drehrichtung der Scheibe zu prüfen. Sie soll in der auf dem Schutzdeckel angegebenen Pfeilrichtung laufen, also von der linken Seite der Maschine aus gesehen im Uhrzeigersinn.

Beachten Sie: Die Kühlmittelpumpe wird ebenfalls aktiviert!

- Schließen Sie den Deckel des Scheibenschutzes.

<u>Kunstharzgebundene Trennscheiben aufflanschen (Seite 14 ff.)</u>

<u>Abmessungen:</u>	Außen-Ø:	150 mm
	Bohrungs-Ø:	32 mm
	Breite:	1,2 – 1,5 mm

- Nehmen Sie den Trennflansch Artikel-Nr. 370.12.510.00 aus der Verpackung und säubern Sie sorgfältig die Planflächen.
- Legen Sie Papier oder dünne Gummibeilagen bei und spannen Sie die Scheibe mit der Spannmutter fest auf den Flansch.

Beachten Sie hierbei das Linksgewinde der Spannmutter!

Diamant- oder CBN-Trennscheibe aufflanschen (Seite 17 ff.)

Abmessungen:	Außen-Ø:	150 mm
	Bohrungs-Ø:	30 mm
	Breite:	1,2 mm

- Nehmen Sie den Trennflansch Artikel-Nr. 370.12.500.00 aus der Verpackung und säubern Sie sorgfältig die Planflächen.
- Diamant- oder CBN-Scheiben benötigen 3 Mitnehmerlöcher mit ca. 5mm Durchmesser auf einem Teilkreis von 47mm Durchmesser.
- Sollten Ihre eigenen Trennscheiben diese Bohrungen nicht haben, bohren Sie die Löcher bitte selbst vom Trennscheibenflansch Artikel-Nr. 370.12.500.00 ab.

Achten Sie hierbei bitte auf sauberes Entgraten der gebohrten Löcher, um einen einwandfreien Planlauf der Trennscheibe zu gewährleisten.

Beachten Sie bei der Montage die richtige Lage der Scheibe auf dem Flansch. Die Drehrichtung muss mit dem Pfeil auf der Scheibe übereinstimmen!

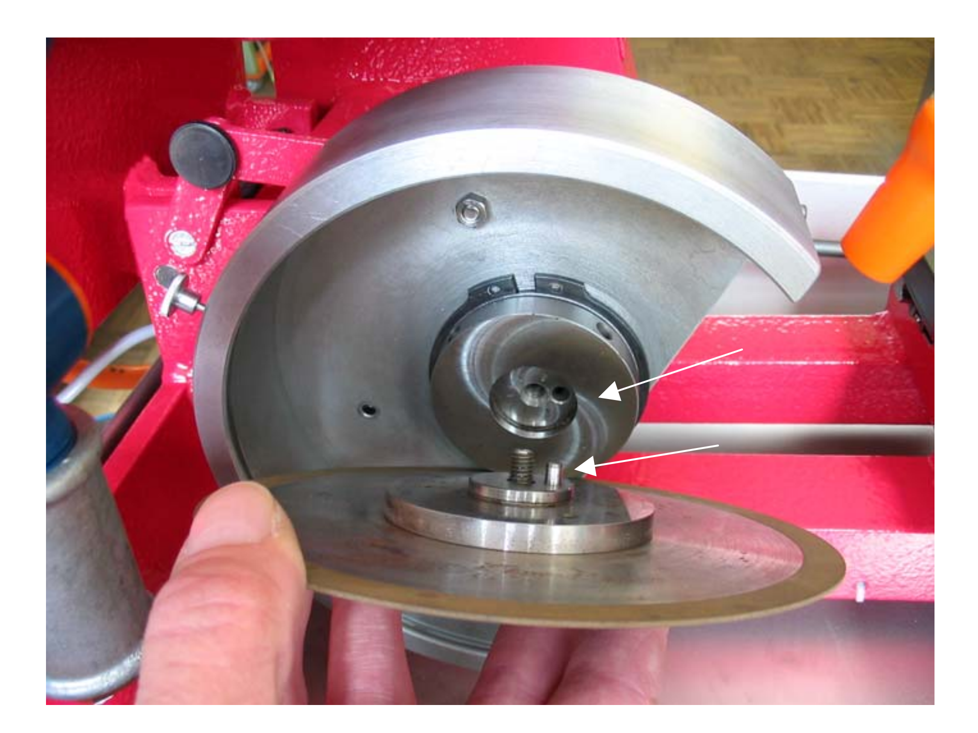
Trennscheibenschutz Öffnen und Schließen / Montage der Trennscheiben



- Seitendeckel der Schutzhaube öffnen. **Hauptschalter vorher ausschalten.**
- Rändelschraube herausdrehen, bis der Seitendeckel gedreht werden kann.



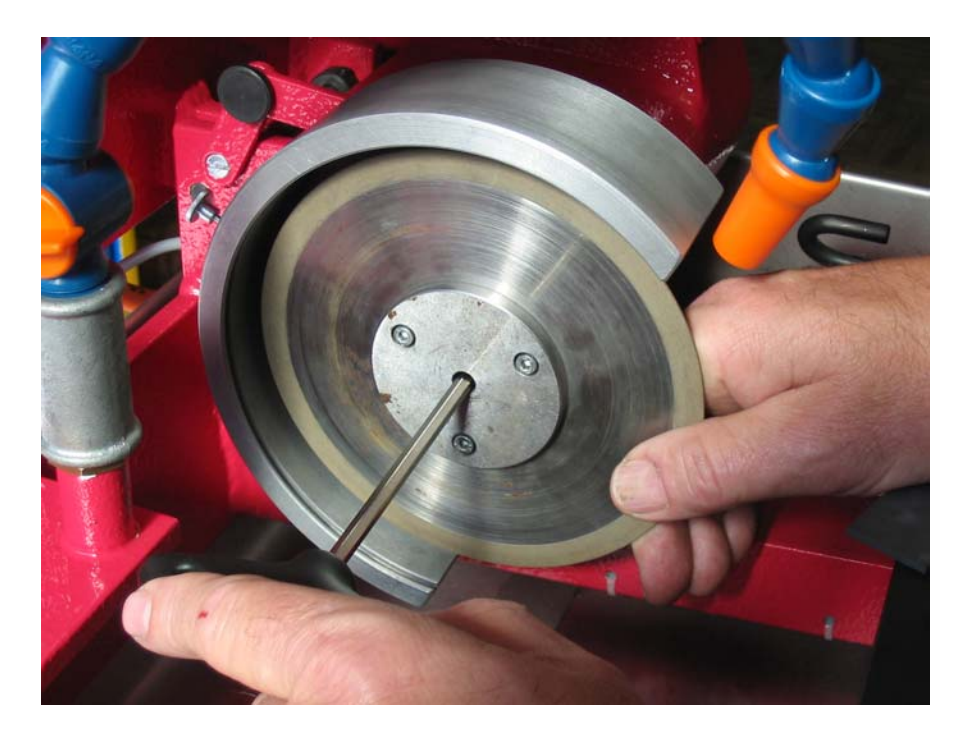
- Seitendeckel nach hinten herausdrehen und entnehmen.



- Der Flansch der Trennscheibe besitzt einen Mitnehmerstift.
- Diesen in die dafür vorgesehene Bohrung in der Trennscheiben-Aufnahme setzen.



- Zum Einsetzen der Trennscheibe die Welle mit einem Durchschlag festhalten.



- Die Trennscheibe mit einem Inbusschlüssel festschrauben.



- Seitendeckel von hinten nach vorne wieder einsetzen



- Abdeckung mit Rändelschraube gegen Lockern sichern.
- Hauptschalter einschalten, Not Aus entriegeln, Steuerung einschalten.
- Trennantrieb mit gelben Pilztaster einschalten und
- **Trennscheibe auf richtigem Sitz und Drehrichtung kontrollieren.**

Bei falscher Drehrichtung Zuleitung abstecken; durch entsprechendes Fachpersonal Drähte L1 und L3 im Zuleitungsstecker tauschen

Scheibenflanschmontage für Korund-Trennscheiben:

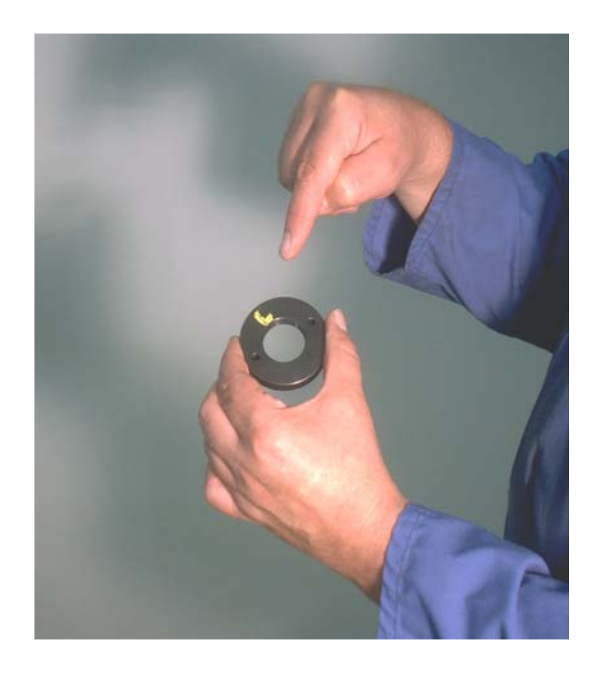
Der Trennscheibenflansch Artikel-Nr. 370.12.510.00 besteht aus folgenden Komponenten:

- Grundflansch
- Druckscheibe
- Flanschmutter

Die Scheibe wird wie folgt montiert:

- Trennscheibe auf den Grundflansch stecken
- Die Druckscheibe lagerichtig (konfexe Seite nach oben, Scheibe muss mit dem Scheibenrand auf der Trennscheibe aufliegen) aufstecken.
- Flanschmutter montieren (**Linksgewinde**)

Die Montage wird auf den folgenden Abbildungen nochmals erläutert.

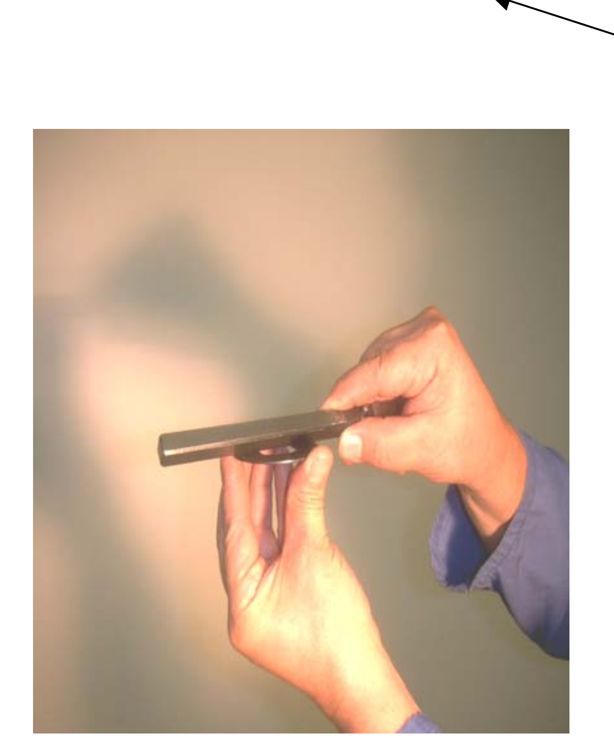


Achtung Flanschmutter mit Linksgewinde

konfexe Seite nach oben, Scheibe muss mit dem Scheibenrand auf der Trennscheibe aufliegen

konfexe Seite

Rand muss auf der Trennscheibe aufliegen





- Montageklotz auf vormontierten Scheibenflansch stecken und mit zentraler Inbusschraube festschrauben





- Flanschmutter (Linksgewinde) mit beigefügtem Montagehebel festziehen, anschließend Montageklotz demontieren.
  Montagewerkzeug: Artikel-Nr.. 370.12.512.00

Scheibenflanschmontage für CBN- und Diamant-Trennscheiben

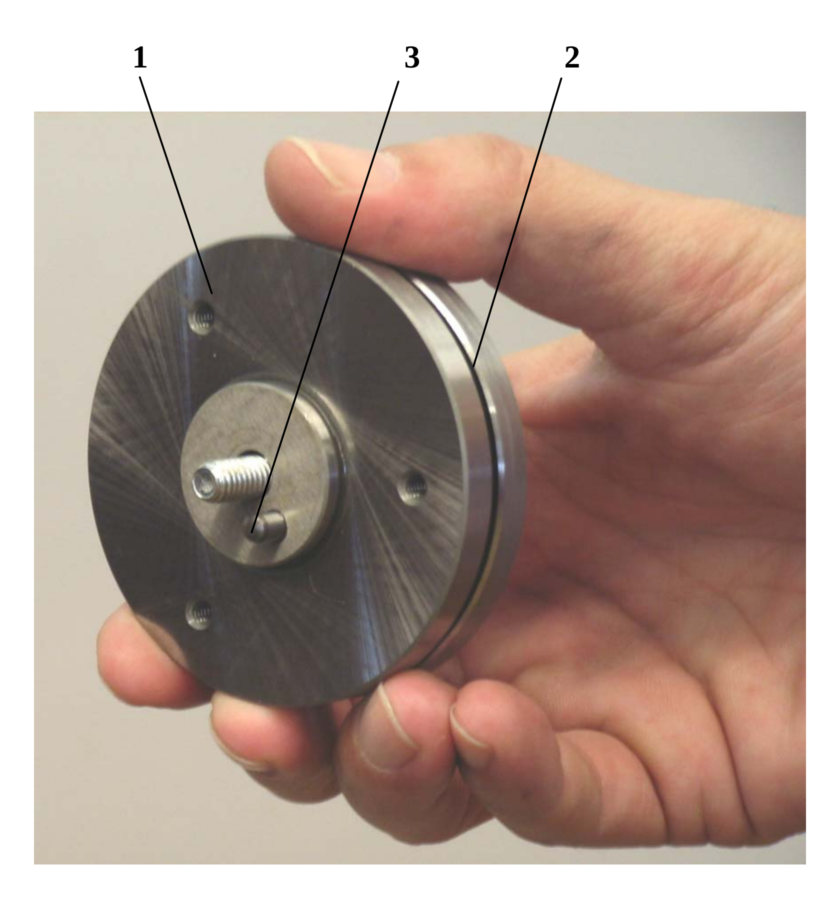
Der Trennscheibenflansch Artikel-Nr. 370.12.500.00 besteht aus folgenden Komponenten:

1 Grundflansch
2 Flanschdeckel
3 Mitnehmerstift

Die Scheibe wird wie folgt montiert:

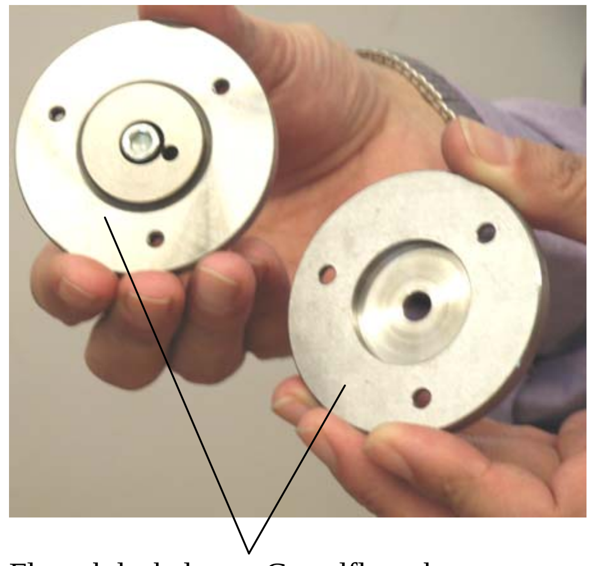
- Grundflansch und Trennscheibe zusammenstecken
- Anschraubbohrungen ausrichten
- Flanschdeckel ausrichten und fest anschrauben

Die Montage wird auf den folgenden Abbildungen nochmals erläutert.



Der Mitnehmerstift sichert auch bei mehrmaligem Trennscheibenwechsel
von Diamant- zu CBN-Scheibe immer die gleiche Position auf der Spindel.

Der Mitnehmerstift übernimmt auch die Kraftübertragung



Flanschdeckel vom Grundflansch nehmen und beide Planflächen Säubern



Drehrichtung der Trennscheibe feststellen



Grundflansch und Trennscheibe zusammenfügen.



Anschraubbohrungen ausrichten

Auf Drehrichtung achten!



Flanschdeckel ausrichten:

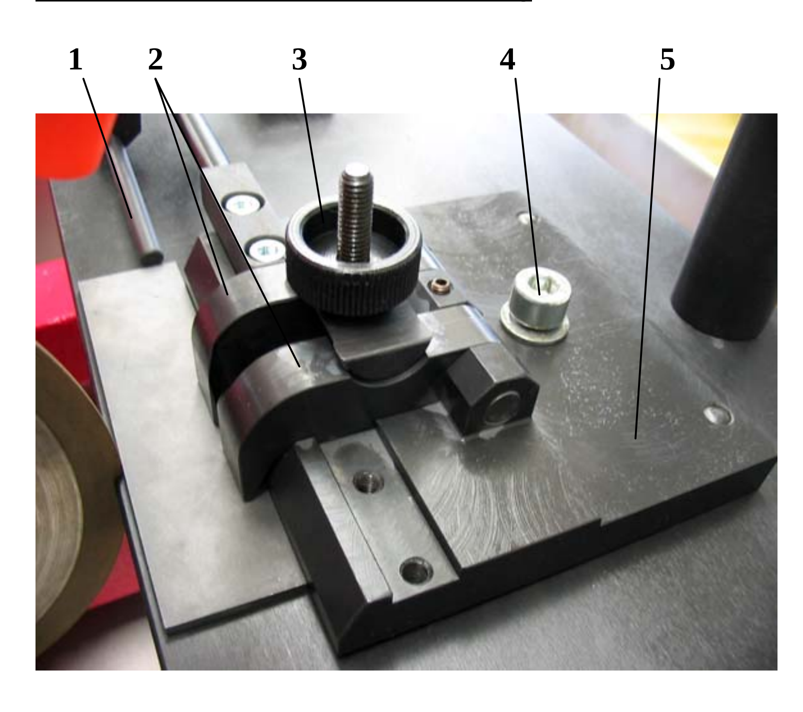
- Schrauben eindrehen und wieder leicht lockern.
- Trennscheibe gegen den Flansch verdrehen und Mitte des Bohrungsspiels suchen.
- Schrauben anziehen



Trennscheibe ist auf Flansch montiert und fertig zum Einsetzen in die Trennmaschine

Werkstück einspannen

Dreipunkt-Doppelspannvorrichtung



1 Längs-Anschlag; beidseitig montierbar (Zubehör)
2 Spannklauen
3 Spannmutter
4 Klemmschraube
5 Klemmplatte
6 Schnitttiefen-Anschlag

Mit der Dreipunkt Doppel-Spannvorrichtung, die bereits auf dem Tisch der Maschine montiert ist, können Werkstücke bis 40 mm Breite und 15 mm Durchmesser gespannt werden.

- Säubern Sie bitte die Auflagefläche und das Werkstück und spannen Sie das Werkstück durch Anziehen der Spannmutter (3) fest.
- Achten Sie darauf, dass das Werkstück fest an der Kante der Klemmplatte (5) anliegt.



Versetzen der Klemmplatte



- Durch Versetzen der Klemmplatte (5) in die hinteren Stiftbohrungen können Werkstücke bis zu einer Breite von 40 mm gespannt werden.
- Zum Versetzen vorher Klemmschraube (4) lösen und anschließend wieder festziehen.

Spannen runder Werkstücke



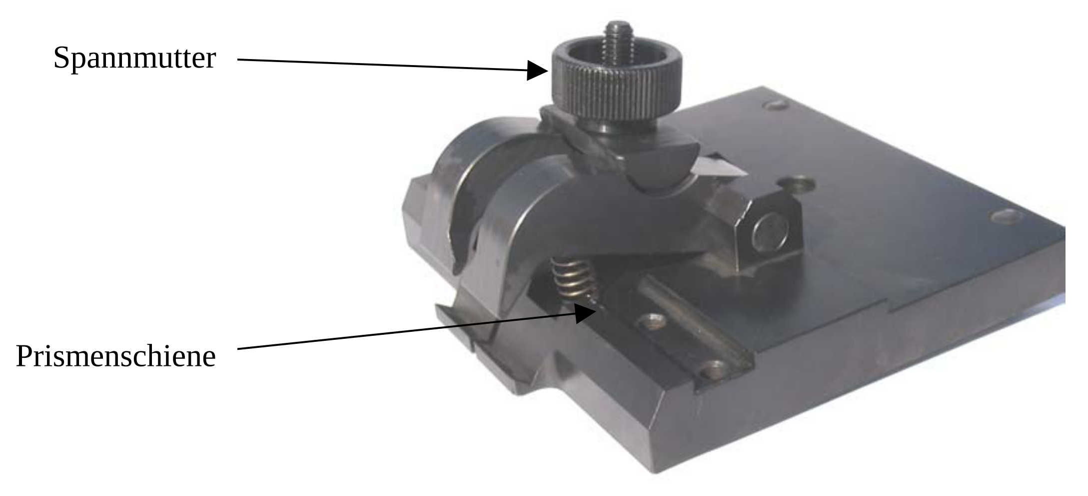
Möglich ist das Spannen von runden Werkstücken bis Ø 15 mm

Zubehör:

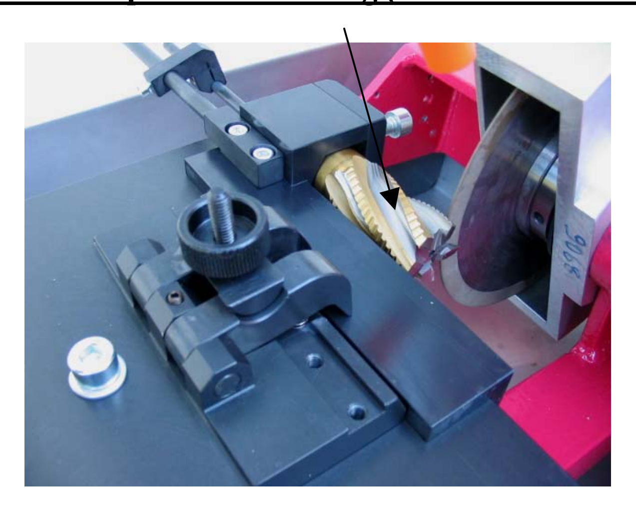
Vorrichtung zum Spannen kleiner Werkstückdurchmesser (Zubehör Artikel Nr. 377.17.140.00)

Mit dieser Vorrichtung ist ein Spannen kleiner Werkstückdurchmesser von 0,5 – 6 mm möglich.

- Die Werkstücke werden dabei in die Prismenschiene gelegt und durch Anziehen der Spannmutter fixiert.



Fräser-Rundspann-Vorrichtung (Zubehör Artikel Nr. 377.17.180.00)



Optional ist eine spezielle Spannvorrichtung für Fräser bis 25 mm Durchmesser erhältlich.

- Schieben Sie den Fräser in die Prismenführung und ziehen Sie die Spannschraube fest an.
- Hat der Fräser eine Spannfläche am Schaft, verwenden Sie diese zur Klemmung
-

Der verstellbare Anschlag Artikel-Nr.377.17.120.00 ist auch auf der Fräser-Rundspann-Vorrichtung einsetzbar.

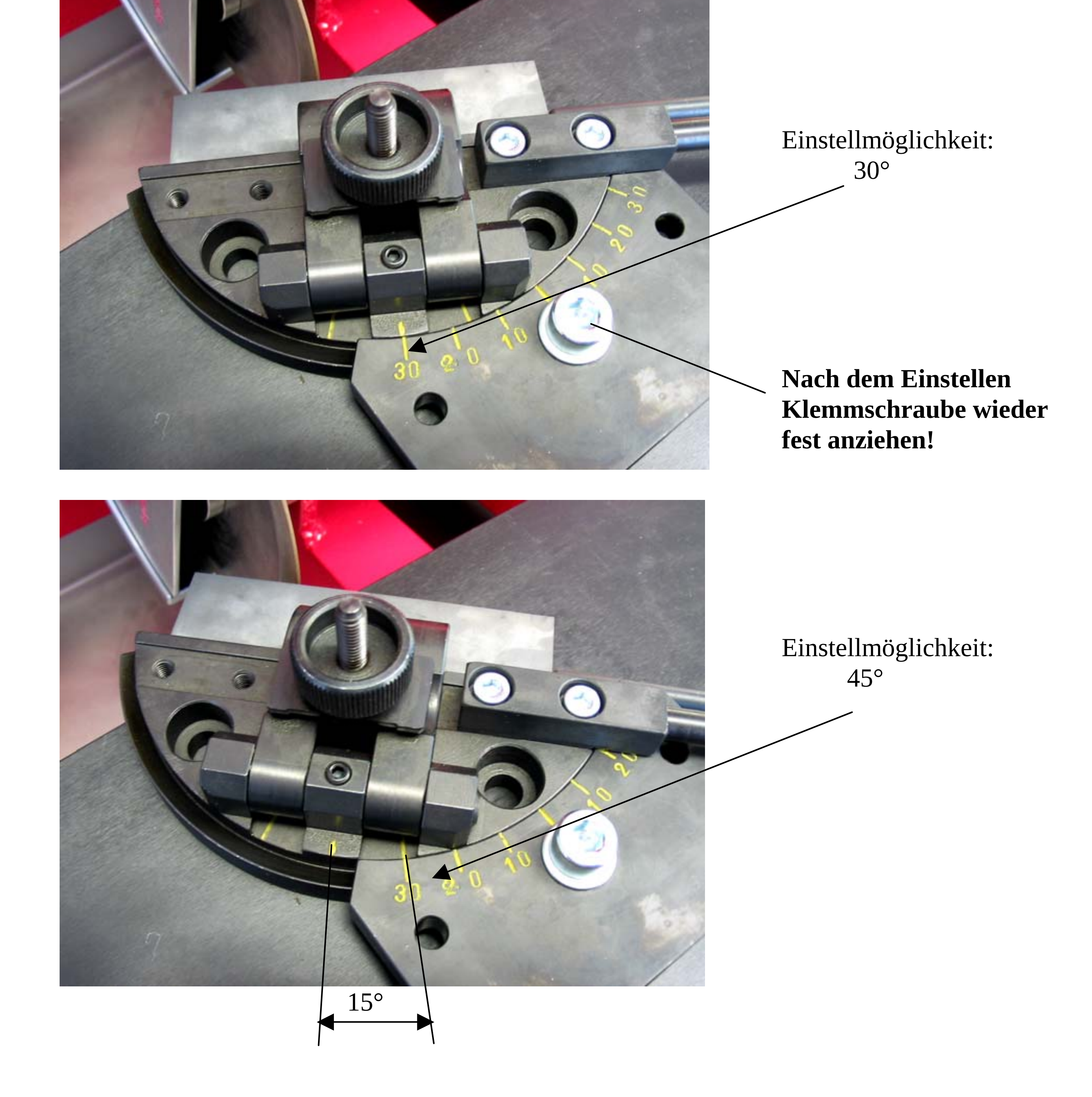
- Befestigen Sie hierzu das Haltestück in den beiden Gewinden M5 so auf der Oberseite, dass die Stangen auf der freien Seite der Rundspann-Vorrichtung liegen.

Die Fräser-Rundspann-Vorrichtung wird anstelle eines Werkstücks mit der Doppel-Spannvorrichtung auf dem Tisch festgeklemmt.

- Achten Sie darauf, dass die Rundspann-Vorrichtung sauber an der Vorderkante der Klemmplatte anliegt.
- Schieben Sie die Vorrichtung an die gewünschte Schnittposition und ziehen sie die Spannmutter fest. - Der Trenner ist nun schnittbereit.

Winkel-Spannvorrichtung (Zubehör)

Mit dieser Spannvorrichtung sind beidseitige, stufenlose Winkelschnitte bis 45° möglich. Die Einstellmöglichkeit nach Skalen beträgt 5°.



Schnellspanner (Zubehör auf Anfrage)

Mit dem Schnellspanner, der auf alle Spannvorrichtungen aufsetzt, können Werkstücke schnell per Hand gespannt werden.

- Schnellspanner mit der Hebelage öffnen und Werkstück gegen den Anschlag drücken.



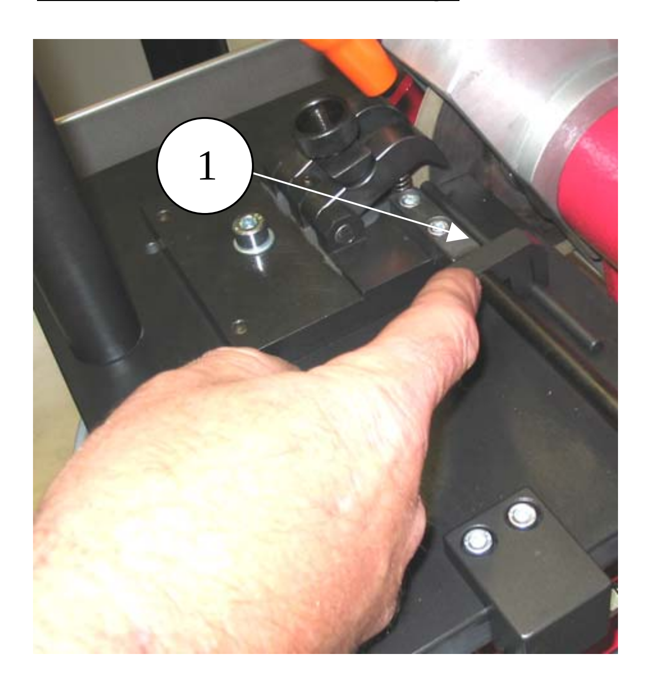
- Schnellspanner schließen

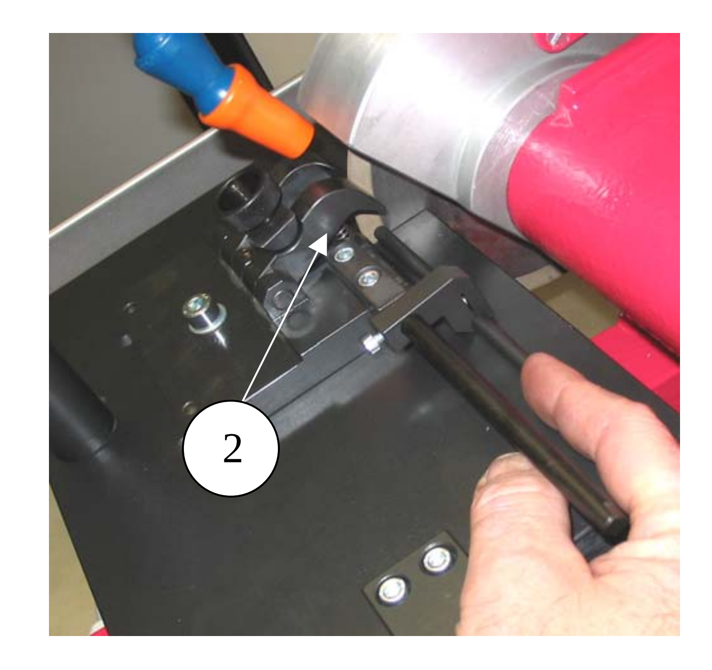


Verstellbarer Anschlag (Zubehör Nr. 377.17.120.00)

Der als Zubehör erhältliche Anschlag ermöglicht es, wiederkehrende Maße von Werkstücken exakt einzuhalten. Er kann sowohl links als auch rechts auf der Klemmplatte (5) befestigt werden.

Einstellen der Werkstücklänge







Befestigung des Anschlags

1 Anschlaghalter bündig an die Vierkant-Aufnahme schieben.

2 Anschlagwelle bündig an die Trennscheibe schieben und festklemmen.

3 Mit Meßschieber zwischen Anschlaghalter und Vierkant-Aufnahme exakte Werkstücklänge einstellen und festklemmen.

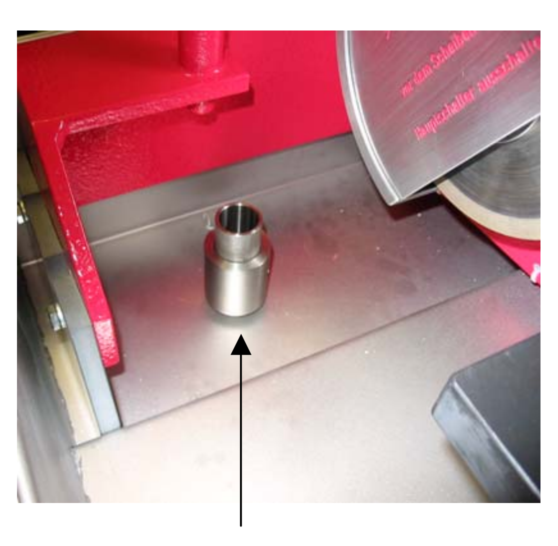
Es können auch bereits fertig abgelängte Muster-Werkstücke oder Endmaße zum Einstellen der Werkstücklänge verwendet werden.

Der Trennvorgang

- Vor dem Trennen bitte seitliche Spritzschutz-Bleche anbringen



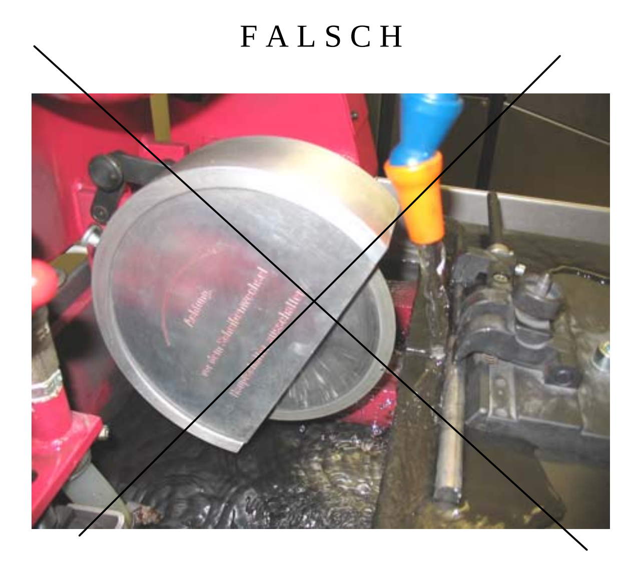
- Der Kühlwasserstand sollte bis zur vorderen Unterkante der Wasserwanne reichen



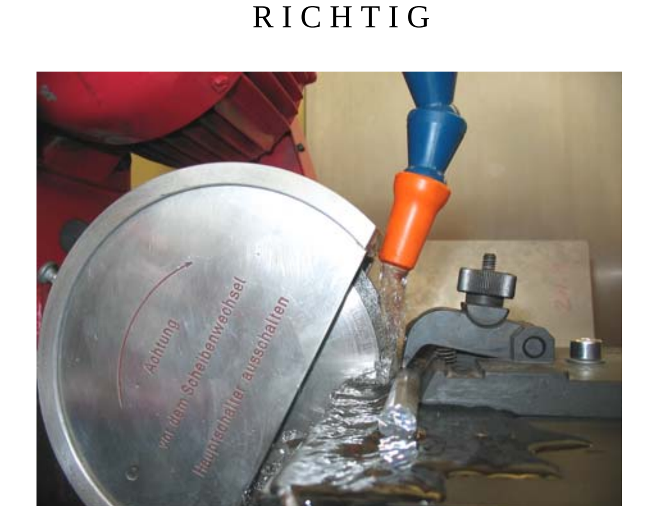


- Das Niveau des Kühlwassers kann mit einem verstellbaren Rohrstutzen eingestellt werden
  Ist der Trenner betriebsbereit, Kühlemulsion eingefüllt, Trennscheibe und Werkstück eingespannt, können Sie mit dem Trennen beginnen:
- Richten Sie die flexible Kühlmittelzufuhr (siehe Bild unten) so aus, dass der Wasserstrahl die Scheibe auf Schnitthöhe trifft und die Scheibe ungefähr zur Hälfte eintaucht.
- Die andere Hälfte trifft beim Schnitt auf das Werkstück und kühlt / schmiert es zusätzlich.

F A L S C H



R I C H T I G



Optimale Kühlung garantiert höchstmögliche Schnittgenauigkeit und Oberflächenqualität der Schnittfläche, kurze Schnittzeiten und hohe Lebensdauer der Trennscheiben!
Trennen Sie niemals ohne Kühlung!

Durch Drücken des Pilztasters MOTOR EIN (Übersicht Pos. 6) werden Trennmotor und Kühlmittelpumpe aktiviert. Warten Sie bitte mit dem Schnitt einen Moment, bis die Kühlmittelzufuhr beginnt.

- Fahren Sie mit dem Arbeitstisch langsam an die Trennscheibe heran und setzen Sie das Werkstück sanft an die Scheibe, bis Sie eine Führungsnut geschnitten haben.
- Den Schnittdruck dann nur vorsichtig erhöhen.
- Die Drehzahl des Antriebsmotors sollte sich dabei nicht merkbar verringern.

Zu hoher Schnittdruck verkürzt die Lebensdauer der Trennscheibe drastisch und ist zu vermeiden!

- Ist das Werkstück durchtrennt, ziehen Sie den Arbeitstisch langsam zurück.
- Lassen Sie den Taster MOTOR EIN erst los, wenn die Trennscheibe den Schnitt verlassen hat.

Benutzen Sie den Arbeitstisch während des Trennens nicht als Ablage für Werkzeug, Material oder ähnliche Teile!
U N F A L L G E F A H R !!

Wartung und Pflege

Allgemeines

Der Kleintrenner KT 150 ist als sehr robustes und wartungsarmes Gerät ausgeführt. Anfallende Wartungsarbeiten sind einfach und schnell auszuführen. Sollten doch einmal Reparaturen anfallen, lassen sie diese bitte nur von fachlich geeignetem Personal ausführen.
Das gilt speziell für die elektrische Anlage!

- Maschine ist in regelmäßigen Abständen sorgfältig zu reinigen.
- Werkstückabrieb täglich und gründlich entfernen, um übermäßigen Komponentenverschleiß vorzubeugen.
- Teile die mit Wasser in Berührung kommen, regelmäßig trocknen.

Reinigung

Zur Aufrechterhaltung der Funktion und im Sinne der Qualität des Arbeitsplatzes ist wie bei jeder Maschine ein Mindestmaß an Reinigung und Pflege (wöchentlich) zu empfehlen.

- o Sie sollte vor allem die Vorrichtungen, die Wasserwanne und den unteren Wasserkasten (bei der KT 150 mit Tischgestell) umfassen (Schlammbildung!)


Wasserkasten mit 3-Kammern Reinigungssystem
bei der KT 150 mit Tischgestell.



- o Entfernen Sie bitte regelmäßig alle Partikel und Schneiderückstände, damit sich die aggressiven Metallstäube nicht dauerhaft an die Wanne oder den anderen Bauteilen festsetzen.
- o Verwenden Sie zur Reinigung bitte keine scharfen, ätzenden oder scheuernden Mittel, sondern klares Wasser mit Maschinenreiniger oder Spülmittel. Das gilt speziell auch für die Wasserwanne aus V2A-Stahl.
- o Die Lebensdauer der Kühlemulsion ist naturgemäß begrenzt und hängt stark von der Häufigkeit, der Benutzung und der Art der getrennten Materialien ab. Bitte prüfen Sie das Kühlmittel regelmäßig durch Geruchs- und Sichtkontrolle und wechseln sie es regelmäßig aus.

Treibriemen

Die Trennspindel wird von einem Poly-V-Keilrippenriemen, Profil J,
Typ L700 220 J6, Nennlänge 559 mm, angetrieben. Artikel Nr. 831.30.505.00

- Zum Nachspannen oder Wechseln entfernen Sie bitte den Riemenschutz, **nachdem sie vorher den Hauptschalter ausgeschaltet haben.**

Die Spannung wird durch Schwenken der Motorhalteplatte eingestellt. Benutzen Sie dazu die Stellschrauben. Stellen Sie die Riemenspannung so ein, dass Sie den Riemen zwischen den Achsen mit zwei Fingern ca. 1-2 cm zusammendrücken können.

Höhere Riemenspannung führt zur Beschädigung des Riemens!

- Sollten sich einmal Teile des Riemens an die Riemenscheiben gelegt haben, reinigen Sie diese bitte sorgfältig und legen Sie einen neuen Riemen auf.

Trennspindel

Die Spindel ist auf Lebensdauer geschmiert und wartungsfrei. Sie wird von uns montiert und eingestellt. Sollte ein Defekt auftreten, wird er von uns behoben.

- Entfernen Sie die Spindel aus der Lagerung und schicken Sie sie zur Reparatur ungeöffnet an uns.

Eventuelle Garantieforderungen können nur berücksichtigt werden, wenn wir die Spindel in ungeöffnetem Zustand erhalten.

Die Spindel ist in einer ausgedrehten Bohrung 50H7 gelagert und mit zwei Schrauben M8x30 festgespannt.

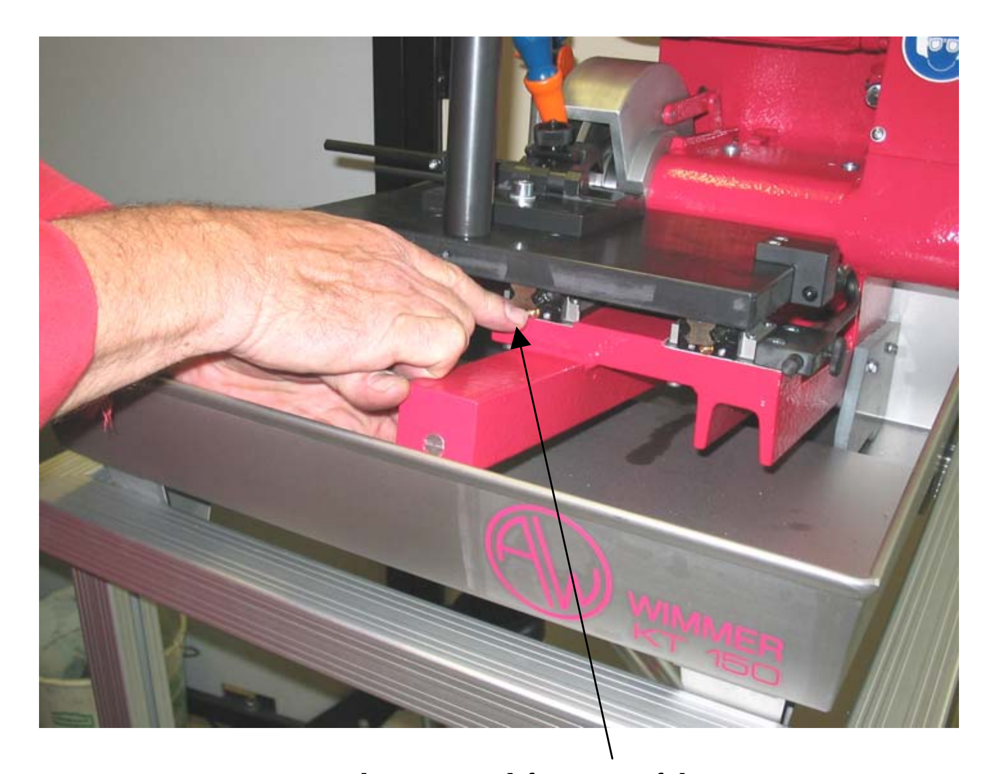
- Zum Wechseln der Spindel lösen Sie bitte diese beiden Schrauben. Sollte sich die Spindel nicht herausziehen lassen, können sie mit den beiliegenden Gewindestiften DIN 913 M6x20 die Klemmung aufdrücken. Die Spindel sollte sich dann leicht bewegen lassen.

Linearführungen am Arbeitstisch

Um eine einwandfreie und leichtgängige Funktion der Linearführungen zu gewährleisten, sollten diese periodisch, ca. alle 2 - 4 Wochen, gereinigt und gefettet werden.



Verwenden Sie dazu bitte wasserfestes, lithium-verseiftes Schmierfett.



Schmiernippel für Linearführungen

Kühlmittelpumpen

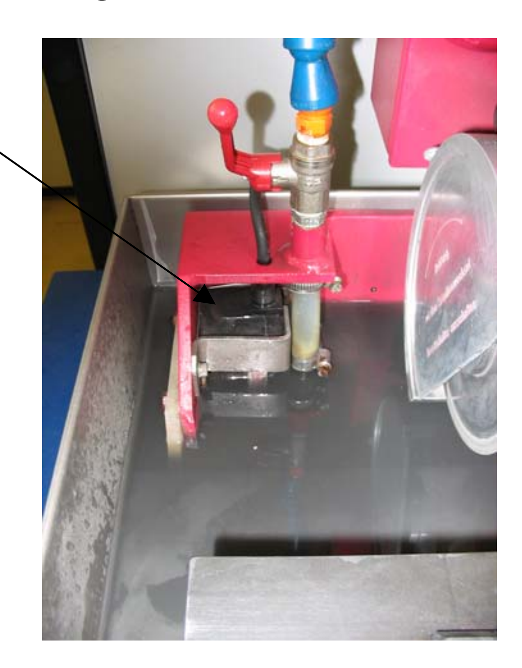
Die Fördermenge der Pumpen ist einstellbar. Dazu befindet sich auf der linken Seite ein Griff.

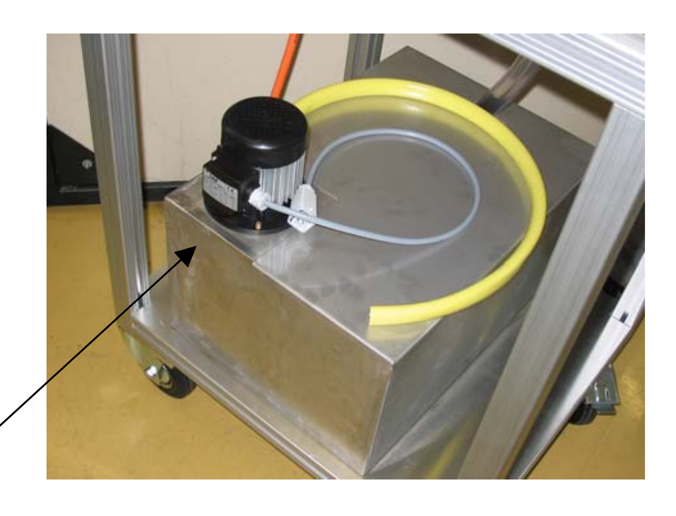
Hebelstellung **horizontal**:	**geschlossen**
Hebelstellung **vertikal**:	**ganz offen**

- Zum Reinigen der Pumpe und des Einlaufsiebs lösen Sie bitte die Schlauchverbindung zur Kühlmittelzufuhr und das obere Halteblech am Rahmen und entnehmen die Pumpe.
- Der linke Teil mit dem Sieb ist mit einem Bajonettverschluss am Pumpengehäuse befestigt und lässt sich zur Reinigung abnehmen. Das Flügelrad wird durch Magneten auf der Welle gehalten und ist einfach abziehbar.

Bitte verwenden Sie zur Reinigung auch hier keine scharfen Mittel.

Kühlmittelpumpe KT 150 ohne Tischgestell Artikel-Nr. 377.15.020.00





Kühlmittelanlage KT 150 mit Tischgestell (Zubehör Artikel-Nr. 377.15.100.00)

Anhang

Tabelle: zu trennendes Material und Trennscheiben – Beschichtung

Abhängig vom zu trennenden Material soll die am Besten geeignete Trennscheibe gewählt werden. Jede Scheibe, ob Diamant, CBN oder Korund, ist nur für das Trennen bestimmter Materialien geeignet.
Die nachfolgende Tabelle stellt eine Auswahl häufig auftretender Werkstoffe dar. Bitte wählen Sie die verwendete Trennscheibe entsprechend aus.

Die Tabelle ist nur als Anhaltspunkt gedacht und ersetzt nicht eine von Ihnen selbst zu treffende, fachgerechte Auswahl des Trennmittels, je nach dem speziellen Anwendungsfall!

	Diamant	CBN	Korund
Hartmetall	●	-	-
Keramik	●	-	-
Glas	●	-	-
Wolfram	●	-	-
Quarz	●	-	-
Kohlefaser	●	-	-
HSS	-	●	-
gehärtete Stähle (z.B. 1.2436, 1.2842, 1.2379, 1.2380 u.ä.)	-	●	-
zähe Stähle (z.B. 1.2210, 1.7225, 1.2311 u.ä.)	-	-	●
weiche Stähle (z.B. St 37)	-	-	●
spröde CuZn-Legierungen (z.B. Messing)	-	-	●

● geeignete Trennscheibe
- nicht geeignete Trennscheibe

Bedienungsanleitung

Trennmaschine KT 150-CE

Technische Daten, Leistungswerte

max. Trenn - Ø	15mm
Optional:	
max. Trenn – Ø mit Zubehör Nr. 07.01	25mm
Trennscheiben - Ø	150mm
max. Trennbreite	40mm
Lärmpegel nach DIN 45635:	
im Leerlauf	75 dB(A)
Beim Trennen	90 dB(A)
Füllmenge Kühlemulsion	ca. 8 Liter
Optional:	
Füllmenge Kühlemulsion	
KT 150 mit Tischgestell	ca. 30 Liter
Leergewicht	ca. 50 kg
Gewicht betriebsbereit	ca. 58 kg
Abmessungen L x B x H	600 x 470 x 500 mm
Lackierung	RAL 3027

Elektrischer Anschluss:

Gesamtanschlusswert	ca. 1,2 kW
Steuerspannung	400 Volt
Frequenz	50 Hz

Fettsorten

Biologisch abbaubare Fettsorten, NLGI-Klasse 0

Lieferant	Sortenbezeichnung
ARAL AG	ARALUB BAB EP 0
AVIA Mineralöl AG	Syntogrease 0
BP Oil Deutschland GmbH	Biogrease EP 0
Fuchs Petrolub AG	Plantogel 0202 S
RHENUS	Norlith BZS 0
Siebert GmbH	Bio-Fließfett EP 4905

Weitere biologisch abbaubare Fettsorten, NLGI-Klassen 000, 00:

Lieferant	Sortenbezeichnung
ARAL AG	ARALUB BAB 000
ASEOL	VIVA 4-131
AVIA Mineralöl AG	AVIALITH 000 Bio
Bechem	Bio-VE-8 00/000
BP Oil Deutschland GmbH	Biogrease EP 00/000
Axel Christiernsson	Acinol7302 BD
DEA	Dolon E EP 00
FINKE Mineralölwerk	AVIATICON FETT BD-ZSA
Fuchs Petrolub AG	Plantogel 0202 S
ÖMV-GmbH	ECODUR EP 00
Fuchs Lubritech GmbH	Stabyl ECO 00
RHENUS Wilhelm Reiners GmbH & Co.	Rhenus Norlith BZS 000
SHELL	CALPURNA Fett CS
TEXACO Deutschland GmbH	STARFAK EP 00
Westfalen AG	Bio-Gresalit-ZSA 00
Willy Vogel AG	Volvo Grease 00 CSBD
Wintershall AG	Wiolub LFB 00 Bio
Zeller+Gmelin GmbH & Co	Divinol Biofett E 00